



Betriebsanleitung

Quick **EcoDrive P40** ED

Teil 3

Parameterliste und
Anschlußplan

Der Nachdruck, die Vervielfältigung sowie die Übersetzung - auch auszugsweise - aus PFAFF-Betriebsanleitungen ist nur mit unserer vorherigen Zustimmung und mit der Quellenangabe gestattet.

PFAFF Industrie Maschinen AG

Postfach 3020

D-67653 Kaiserslautern

Königstr. 154

D-67655 Kaiserslautern

Inhaltsverzeichnis Teil3

Kap.	Inhalt	Seite
11.	Parameterübersicht und Parameterliste	11.1 - 11.9
11.1	Erklärung der Parameterübersicht	
11.2	Erklärung der Parameterliste	
11.3	Parameterübersicht	
11.4	Parameterliste	
12.	Anschlußplan der Steckerplatte	12.1 - 12.4
	Anhang Adapterkabel	12.5

Technische Änderungen vorbehalten!

11. Parameterübersicht und Parameterliste

11.1 Erklärung der Parameterübersicht

Die Parameterübersicht ist Hilfe zum schnellen Auffinden eines gesuchten Parameters. Sie ist quasi ein Schlagwortverzeichnis für die Parameterliste. Hinter dem Schlagwort sind alle Parameter aufgelistet, die die durch das Schlagwort beschriebene Funktion beeinflussen.

Die Parameterübersicht ist in fünf Spalten unterteilt.

In Spalte 1 stehen die Schlagworte (Funktionen), zu denen Parameter gehören.

In Spalte 2 sind die Abkürzungen der Funktionen vermerkt.

In Spalte 3 sind alle zum betreffenden Schlagwort gehörenden Parameter (Einstellnummern) enthalten.

In Spalte 4 sind zu den Funktionen (Schlagworten), soweit es sich um Steuerungseingänge oder Ausgänge handelt, Angaben Ex bzw. Ax enthalten, die auf dem Anschlußplan wieder zu finden sind.

In Spalte 5 sind zu den Funktionen (Steuerungseingänge (Ex) bzw. -ausgänge (Ax)) die Anschlußstecker mit den zugehörigen Kontakten (s. Anschlußplan) aufgeführt.

Beispiel zum Suchen eines Parameters:

Schlagwort (Funktion): Rückdrehen

Die Parameterübersicht enthält in Spalte 3 die Parameternummern 618, 801.

Es soll Rückdrehen eingeschaltet werden. Die Parameterliste weist unter der Parameternummer 618 diese Funktion aus.

11.2 Erklärung der Parameterliste

Die Parameterliste ist in fünf Spalten unterteilt. Sie enthält in

Spalte 1: die Parameternummer,

Spalte 2: die Erklärung (Bedeutung) des Parameters und die Codierung für die Schalterreihe 1 des Miniprogrammierfeldes, wenn der Parameter über das Miniprogrammierfeld programmierbar ist.

Spalte 3: die Programmierstufe (A, B, C), in der dieser Parameter aufrufbar ist,

Spalte 4: den Wertebereich, in dem dieser Parameter eingestellt werden kann,

Spalte 5: den Wert des Parameters, auf den dieser bei Auslieferung programmiert ist (Standardeinstellung).

Parameter, die eine "entweder - oder"-Bedeutung haben (Softwareschalter), können nur auf die Werte I oder II eingestellt sein. Bei diesen ist die Spalte 4 leer.

Eine Parameternummer in spitzen Klammern, z. B. <105>, bezeichnet den eingestellten Wert (Inhalt) des Parameters.

Beispiel:

107 Drehzahl für Anfangsriegel bei <106> = I

I begrenzt durch <105>

II begrenzt durch <607>

Erklärung:

Der Parameter 107 hat nur dann Bedeutung, wenn der Wert (Inhalt) des Parameters <106> = I. Ist der Parameter 107 auf I gesetzt (<107> = I), dann wird die Drehzahl für den Anfangsriegel begrenzt durch den Wert des Parameters 105, z. B. <105> = 1500.

Ist Parameter 107 auf II gesetzt (<107> = II), dann wird die Drehzahl für den Anfangsriegel begrenzt durch den Wert des Parameters 607, z. B. <607> = 4000.

11.3 Parameterübersicht P40ED 1_040_11 (PARAM.DE0)

Hinweis!

Alle mit einem „*“ gekennzeichneten **Parameter** bleiben nach einem **Master-Reset 1** oder **Master Reset 2** unverändert!

Achtung! Bei einem **Master Reset 3** werden **alle Parameter** auf Ihre Defaultwerte zurückgesetzt!

Bei der **Steuerung P40ED**, sind folgende Maschinenklassen programmierbar:

Maschinenklasse 1 = Pfaff 1180

Maschinenklasse 2 = Pfaff 591 / 1574

Maschinenklasse 3 = Pfaff 1163

Maschinenklasse 4 = Pfaff 333 / 1183 (Drehzahl begrenzt auf 1500 Umdrehungen!)

Funktion	Kurzz.	Parameter	Eing. Ausg.	Anschluß Buchse/Kontakt
Abhacker	MESSE	105/106/107 110		
Anfangsriegel	AR	105/106/107		
Anlaufsperr	ANLSP	680		
Anzeige	ANZ	605/933		
Bedienfeld	BDF	101		
Beschleunigen	DRZAN	722		
Blasen	BLA	668		
Bremsen	DRZAB	723		
Drehrichtung	DRR	800		
Drehzahl	DRZ	105/106/107 110/117/199 203/391/530 585/605/606 607/608/609 901		
Drehzahlabfall	DRZAB	723		
Drehzahlanstieg	DRZAN	722		
Drehzahlbegrenzung	DB	585		
Einschaltzeit	EINZ	528/715/889		
Einzelstich	EST	391/392/446 748		
Endriegel	ER	110		
Fadenklemme	FK	470/985/986		

Fadenspannungslösen	FSL	393/538/631 636/694/707 761/762/763
Fadenwächter	FW	382/660/760
Fadenwischer	WI	668/715
Fadenzieher	FZ	761
Fänger	FANG	707
Fehlersuche	HWT	797
Hardware-Test	HWT	797
Kantenschneider	KS	356/387/776
Lichtschranke	LS	111/112/113 163/199/615
Maschinenklasse	MAKL	799
Maschinenlauf	ML	387
Messer	MESSER	105/106/107 110
Motor	MOT	897
Nadel hoch ohne Schneiden	NHOS	446/710/748
Nadelposition	NAPO	522/700/702 703/705/706 707/710/746 748
Nadelpositionswechsel	NPW	446/748
Nahtanfang	NA	105/106/107
Nahtende	NE	110/206
Peilposition	PEIPO	653/789
Presserfuß	PF	356/636/642 651/719/729 730/770
Programm	PR	203/206/311 313
Programmierebene C	EBC	798
Regelung	REG	880/884/885 886/887/889 890/900
Riegel	RIE	105/106/107 110/364/523 584/585
Riegelinvertierung	RIV	748

Riegelunterdrückung	RIUNT	748
Rückdrehen	RDR	618/623/801
Sanftanlauf	SANL	116/117
Saugen	SAUG	105/106/107 110/356
Stapler	STAP	528/776
Start	START	113
Startverzögerung	STVERZ	729
Stichverdichtung	STVD	105/106/107 110/364
Stichzähler	STZ	470/760
Stichzahl	STZA	111/112/470 760
Stillstandsbremse	STBR	718
Stopfprogramm	STOPF	313
Stopp	STOP	206
Stoppzeit	STOPZ	775
Taktung Ausgang	TA	538/642/643 705/719/721 734
Transportumstellung	TUM	301/364/643 721
Verzögerungszeit	VERZ	623/642/643 730/761/770
Zick-Zack-Maschine	ZZ	746
Zierriegel	ZRIE	522/523/530 757/775

11.4 Parameterliste P40ED 1_040_10 (PARAM.DE)

Nr.	Funktion (Bedeutung)	Ebene	Einstellbereich	Standardwert
101	(BDF) Akustisches Signal der Bedienfeldtaster 1 = ein 0 = aus	A,B,C		1 Kl. 1, 2, 3, 4
105	(AR/DRZ/MESSER/NA/RIE/SAUG/STVD) Drehzahl für Nahtanfang (Riegel/Stichverdichtung/Saugen/Abhacken)	B,C	0300 - 2000 0300 - 2000	1200 700 Kl. 1, 3, 4 Kl. 2
106	(AR/DRZ/MESSER/NA/RIE/SAUG/STVD) Drehzahl für Nahtanfang (Riegel/Stichverdichtung/Saugen/Abhacken) 1 variabel (pedalabhängig <107>) 0 konstant (<105>)	B,C		0 Kl. 1, 2, 3, 4
107	(AR/DRZ/MESSER/NA/RIE/SAUG/STVD) Drehzahl für Nahtanfang (Riegel/Stichverdichtung/Saugen/Abhacken) bei <106> = I 1 begrenzt durch <105> 0 begrenzt durch <607>	B,C		0 Kl. 1, 2, 3, 4
110	(ER/DRZ/MESSER/NE/RIE/SAUG/STVD) Drehzahl für Nahtende (Riegel/Stichverdichtung/Saugen/Abhacken)	B,C	0300 - 2000 0300 - 2000	1200 700 Kl. 1, 3, 4 Kl. 2
111	(LS/STZA) Lichtschrankenausgleichsstiche 1 (Stichzahl von Lichtschanke hell bis Nahtende)	A,B,C	0001 - 0030	8 Kl. 1, 2, 3, 4
112	(LS/STZA) Stichzahl zur Lichtschrankenausblendung bei Maschenware (entsprechend der Maschenweite)	A,B,C	0000 - 0100	0 Kl. 1, 2, 3, 4
113	(LS/START) Start mit Lichtschanke 1 nur wenn Lichtschanke dunkel 0 auch wenn Lichtschanke hell	B,C		0 Kl. 1, 2, 3, 4
116	(SANL) Sanftanlaufstiche (Soft start)	A,B,C	0000 - 0030	0 Kl. 1, 2, 3, 4
117	(SANL/DRZ) Drehzahl für Sanftanlaufstiche	B,C	0030 - 0640	400 Kl. 1, 2, 3, 4
163	(LS) Nähen mit Lichtschanke 1 ja 0 nein	B,C		0 Kl. 1, 2, 3, 4
199	(DRZ/LS) Drehzahl für Lichtschrankenausgleichsstiche	B,C	0300 - 2000	1200 Kl. 1, 2, 3, 4
203	(PR/DRZ) Drehzahl für Nahtprogramm 1 variabel (pedalabhängig) 0 konstant (entsprechend <221> bzw. <222>)	B,C		1 Kl. 1, 2, 3, 4
206	(NE/PR/STOP) Unterbrechen/Abbrechen der Nahtstrecken bei Drehzahl = konstant (<203> = II) 1 mit Pedal -2 0 mit Pedal 0	B,C		0 Kl. 1, 2, 3, 4
301	(TUM) Einschaltspannung des Magneten zur Transportumstellung 1 24V 0 32V	C		0 Kl. 1, 2, 3, 4
311	(PR/SN) Abbruch der Stichzählung 1 mit Fadenschneiden 0 ohne Fadenschneiden	B,C		1 Kl. 1, 2, 3, 4
313	(PR/STOPF) Programme als Riegelprogramme (Stopfprogramme) 1 ja 0 nein	A,B,C		0 Kl. 1, 2, 3, 4
356	(PF/SAUG/KS) Eingang E4 ist bei 1 Presserfuß 0 Absaugung	B,C		1 Kl. 1, 2, 3, 4
364	(RIE/STVD/TUM) Transportumstellung bedeutet bei 1 Riegel 0 Stichverdichtung	B,C		1 Kl. 1, 2, 3, 4
382	(FW) Schaltschwelle des Analogeinganges für den Fadenwächter	B,C	0000 - 0100	15 Kl. 1, 2, 3, 4

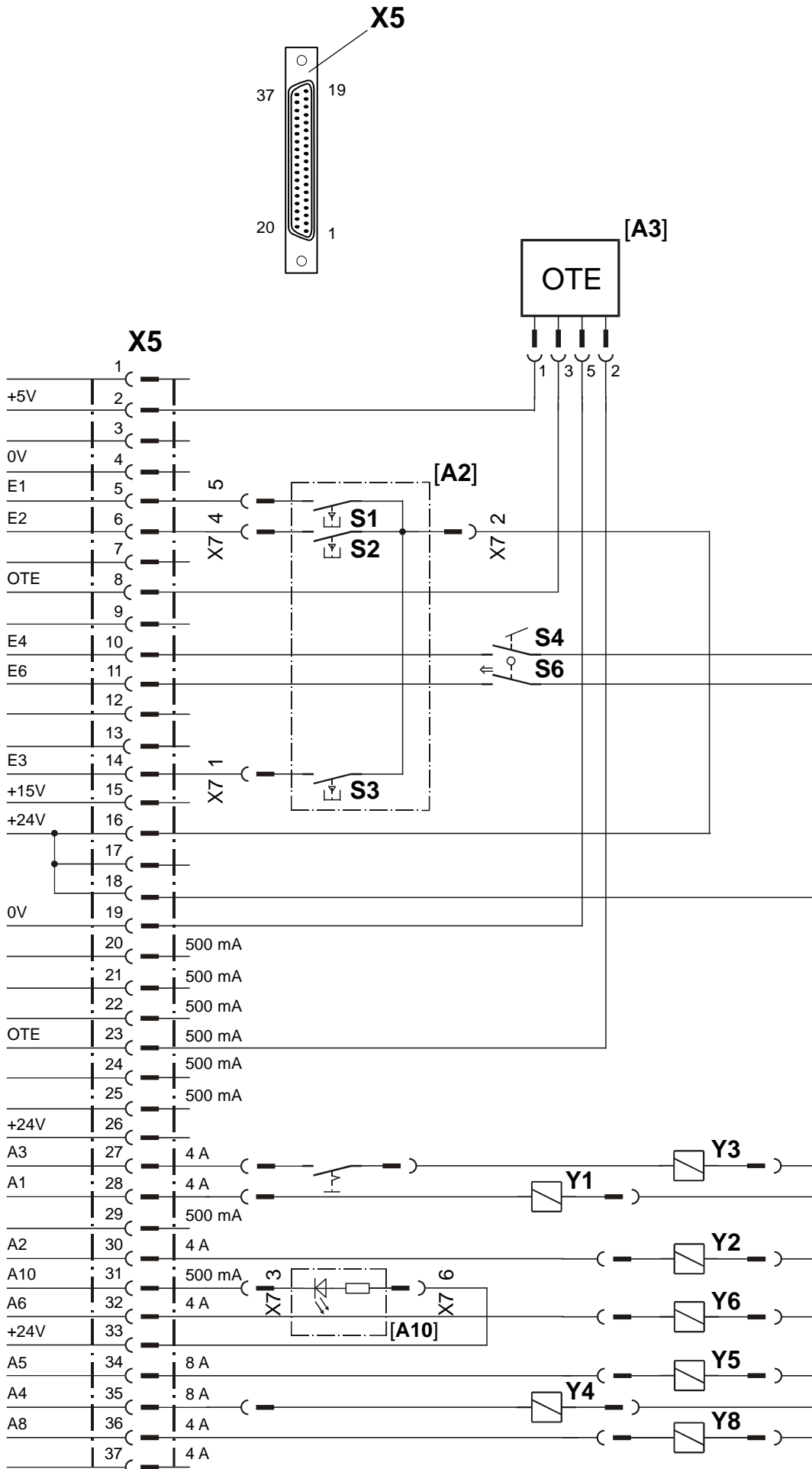
387	(ML/KS) Ausgang Ax (Motorlauf) wird aktiv 1 bei Pedal = 1D (Motor läuft) 0 bei Pedal = 1 (Presserfuß absenken)	B,C	1	Kl. 1, 2, 3, 4
391	(DRZ/EST) Drehzahl für Einzelstich	B,C	0200 - 0700 450 -	Kl. 4 Kl. 1, 2, 3
392	(EST) Umschaltung auf Einzelstich über Pedal 1 = ein 0 = aus	B,C	0 -	Kl. 4 Kl. 1, 2, 3
393	(FSL) Fadenspannungslösen am Nahtende 1 = ein 0 = aus	B,C	1 0	Kl. 1, 2, 3 Kl. 4
407	(SONST) Kabelbruchererkennung des Sollwertgebers (SWG) 1 ein 0 aus	B,C	1	Kl. 1, 2, 3, 4
446	(NHOS/NPW/EST) Eingang E2 ist 1 = Nadel hoch ohne Schneiden 2 = Nadelpositionswechsel 3 = Einzelstich 4 = Einzelstich mit verkürzter Stichelänge 5 = Riegelinvertierung 6 = Riegelunterdrückung 7 = Umschaltposition 8 = Puller heben aus	B,C	0001 - 0007 1	Kl. 1, 2, 3, 4
470	(STZ/FK/STZA) Stichzahl für Abschaltung der Fadenklemme	A,B,C	0000 - 0020 3 -	Kl. 4 Kl. 1, 2, 3
522	(NAPO/ZRIE) Nadelposition bei Stopp, während Zierriegel 1 Position 2 (oben) 0 Position 1 (unten)	B,C	0	Kl. 1, 2, 3, 4
523	(RIE/ZRIE) Riegel 1 Zierriegel (Stich-in-Stich) 0 Normalriegel	A,B,C	0	Kl. 1, 3, 4 Kl. 2
528	(EINZ/STAP) Stapler-Einschaltzeit (ms)	B,C	0000 - 2500 120	Kl. 1, 2, 3, 4
530	(DRZ/ZRIE) Drehzahl (max.) für Zierriegel	B,C	0300 - 2000 1000 0300 - 2000 600	Kl. 1, 3, 4 Kl. 2
538	(FSL/TA) Taktung Ausgang Ax (Fadenspannungslösen) (0 = 100% Einschaltung)	B,C	0010 - 0090 40 0010 - 0090 80	Kl. 1, 2, 3 Kl. 4
584	(RIE) Riegel 1 vierfach 0 doppelt	B,C	0	Kl. 1, 2, 3, 4
585	(DRZ/DB/RIE) Drehzahlbegrenzung	B,C	0300 - 4800 1000	Kl. 1, 2, 3, 4
605	(DRZ/ANZ) Istwert in der Anzeige (<725>) 1 ja 0 nein	B,C	0	Kl. 1, 2, 3, 4
606	(DRZ) Drehzahl: Stufe 1 (min.)	B,C	0030 - 0300 180	Kl. 1, 2, 3, 4
607	(DRZ) Drehzahl: Stufe 12 (max.)	B,C	0300 - 6000 4000 0300 - 3200 3000 0300 - 5500 1000	Kl. 1, 3 Kl. 2 Kl. 4
608	(DRZ) Drehzahlstufenkurve (Pedalcharakteristik) 1 linear 0 nicht linear	B,C	1 0	Kl. 1, 3, 4 Kl. 2
609	(SN/DRZ) Schneiddrehzahl 1	B,C	0060 - 0300 180 0060 - 0300 160	Kl. 1, 2, 3 Kl. 4
615	(LS) Enderkennung durch Lichtschranke 1 von hell nach dunkel 0 von dunkel nach hell	B,C	0	Kl. 1, 2, 3, 4
618	(RDR) Rückdrehen nach Nahtende 1 ja 0 nein	B,C	0	Kl. 1, 2, 3, 4
623	(RDR/VERZ) Einschaltverzögerung (ms) für Rückdrehen	B,C	0000 - 2000 30	Kl. 1, 2, 3, 4

631	(FSL) Winkelabhängiges Schalten bei Fadespannungslösen Einschaltwinkel Parameter 762 Ausschaltwinkel Parameter 763 1 ein 0 aus	B,C	0 -	Kl. 4 Kl. 1, 2, 3
636	(FSL/PF) Fadenspannungslösen in Verbindung mit dem Presserfuß 1 ja 0 nein	B,C	0 -	Kl. 1, 2, 3 Kl. 4
642	(PF/VERZ/TA) Presserfuß-Zeit von Einschaltung bis Spannungsreduzierung (Taktung)	B,C	0010 - 0150 100	Kl. 1, 2, 3, 4
643	(TUM/VERZ/TA) Transportumsteller-Zeit von Einschaltung bis Spannungsreduzierung (Taktung)	B,C	0010 - 0150 100	Kl. 1, 2, 3, 4
646	(SN) Nahtendeablauf ohne Schneidmagnet 1 ein 0 aus	B,C	0	Kl. 1, 2, 3, 4
651	(PF) Presserfuß mit automatischer Absenkung bei Stillstand der Maschine 1 ja 0 nein	B,C	1	Kl. 1, 2, 3, 4
653	(PEIPO) Peilposition vor dem Nähen 1 ja 0 nein	B,C	0	Kl. 1, 2, 3, 4
660	(FW) Spulenfadenüberwachung 0 ohne (= *II*) 1 über Sensor (= **I*) 2 über Stichzählung	A,B,C	0000 - 0002 0	Kl. 1, 2, 3, 4
668	(BLA/WI) Fadenwischer/Fadenausbläser 1 ja 0 nein	B,C	0	Kl. 1, 2, 3, 4
694	(FSL) Maximaldrehzahl für Winkelabhängiges Schalten bei Fadenspannungslösen	B,C	0300 - 0800 500 -	Kl. 4 Kl. 1, 2, 3
700	(NAPO) Nadelposition 0 (Referenzposition der Nadel)	B,C	0000 - 0255 0	Kl. 1, 2, 3, 4 *
702	(NAPO) Nadelposition 1 (Nadel unten)	B,C	0000 - 0255 90 0000 - 0255 15 0000 - 0255 80	Kl. 1 Kl. 2 Kl. 3, 4
703	(NAPO) Nadelposition 2 (Fadenhebel oben)	B,C	0000 - 0255 236 0000 - 0255 230 0000 - 0255 226	Kl. 1, 3 Kl. 2 Kl. 4
705	(NAPO/SN/TA) Nadelposition 5 (Ende Schneidsignal 1 (magnetisches Schneiden)/Start der Taktung des Schneidsignals 1)	B,C	0000 - 0255 200 0000 - 0255 140 0000 - 0255 100	Kl. 1, 2 Kl. 3 Kl. 4
706	(NAPO/SN) Nadelposition 6 (Start Schneidsignal 2 (pneumatisches Schneiden))	B,C	0000 - 0255 136 0000 - 0255 15 0000 - 0255 100 0000 - 0255 80	Kl. 1 Kl. 2 Kl. 3 Kl. 4
707	(NAPO/FSL/FANG) Nadelposition 9 (Start Fadenspannungslösen/Start Fadenfänger)	B,C	0000 - 0255 164 0000 - 0255 195	Kl. 1, 3, 4 Kl. 2
710	(NAPO/NHOS) Nadelposition 3 (Nadel oben)	B,C	0000 - 0255 184 0000 - 0255 206 0000 - 0255 212	Kl. 1, 2 Kl. 3 Kl. 4
715	(EINZ/WI) Einschaltzeit (ms) für Fadenwischer	B,C	0000 - 2000 60	Kl. 1, 2, 3, 4
718	(STBR) Stillstandsbremse-Taktung (0 = Bremse aus)	B,C	0000 - 0100 0 0000 - 0100 7	Kl. 1, 2, 3 Kl. 4
719	(PF/TA) Taktung Ausgang A4 (Presserfuß) (0 = 100% Einschaltung)	B,C	0010 - 0060 40 -	Kl. 1, 2, 3 Kl. 4
721	(TUM/TA) Taktung Ausgang A5 (Transportumstellung) (0 = 100% Einschaltung)	B,C	0010 - 0090 40	Kl. 1, 2, 3, 4
722	(DRZAN) Beschleunigungsrampe 1 flach 50 steil	B,C	0001 - 0060 50 0001 - 0060 30	Kl. 1, 2, 3 Kl. 4

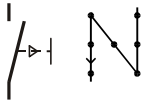
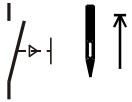
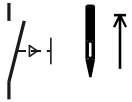
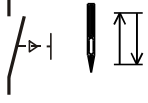
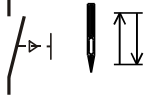
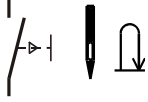
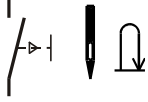
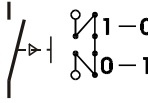
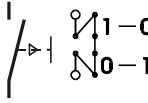
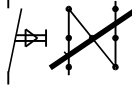
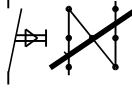
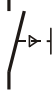
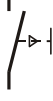
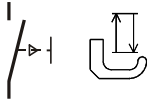
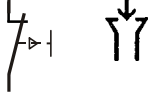
723	(DRZAB) Bremsrampe 1 flach 50 steil	B,C	0001 - 0060 40 0001 - 0060 27	Kl. 1, 2, 3 Kl. 4
729	(STVERZ/PF) Startverzögerung nach Absenkung des Presserfußes	B,C	0010 - 2000 120	Kl. 1, 2, 3, 4
730	(PF/VERZ) Anhebeverzögerung für Presserfuß nach Nahtende	B,C	0000 - 2000 50	Kl. 1, 2, 3, 4
734	(SN/TA) Taktung Ausgang A2 (Fadenschneiden)	B,C	0010 - 0090 10 0010 - 0090 40 0010 - 0090 80	Kl. 1, 4 Kl. 2 Kl. 3
746	(NAPO/ZZ) Nadelposition für die Umschaltung, Zick-Zack oder Dreifachstich	B,C	0000 - 0255 90 0000 - 0255 20 0000 - 0255 80	Kl. 1 Kl. 2 Kl. 3, 4
748	(NHOS/NPW/EST/RIV/RIUNT/NAPO) Eingang E3 ist bei 1 = Nadel hoch ohne Schneiden 2 = Nadelpositionswechsel 3 = Einzelstich 4 = Einzelstich mit verkürzter Stichelänge 5 = Riegelinvertierung 6 = Riegelunterdrückung 7 = Umschaltposition 8 = Puller heben aus	B,C	0001 - 0007 5	Kl. 1, 2, 3, 4
757	(ZRIE) Stop-Position bei Zierriegel und Parameter	B,C	0000 - 0255 25 -	Kl. 2 Kl. 1, 3, 4
760	(FW/SPFW/STZ/STZA) - Stichzahl für Restfaden nach Ansprechen des Spulenfadenwächters bei direkter Spulenfadenüberwachung - Multiplikator für den Festwert (200) zur Bestimmung des Anfangwertes für den Stichelzähler bei indirekter Spulenfadenüberwachung	A,B,C	0000 - 0250 5	Kl. 1, 2, 3, 4
761	(FSL/FZ/VERZ) Verlängerung Fadenspannungslösen/ Fadenziehen	B,C	0000 - 0080 0	Kl. 1, 2, 3, 4
762	(FSL) Einschaltwinkel für Fadenspannungslösen	B,C	0000 - 0255 196 -	Kl. 4 Kl. 1, 2, 3
763	(FSL) Ausschaltwinkel für Fadenspannungslösen	B,C	0000 - 0255 1 -	Kl. 4 Kl. 1, 2, 3
770	(PF/VERZ) Anhebeverzögerung für Presserfuß bei Pedalstellung „-1“	B,C	0010 - 0250 80	Kl. 1, 2, 3, 4
775	(ZRIE/STOPZ) Stoppzeit (ms) bei Stich-in-Stich-Riegel (Zierriegel)	B,C	0010 - 1000 100 0010 - 1000 150	Kl. 1, 3, 4 Kl. 2
789	(PEIPO) Nadelposition 10 (Peilposition)	B,C	0000 - 0255 248	Kl. 1, 2, 3, 4
797	(HWT) Hardware-Test 1 ja 0 nein	C	0	Kl. 1, 2, 3, 4
798	(EBC) Programmiererebene C 1 ja 0 nein	A,B,C	0000 - 0020 1	Kl. 1, 2, 3, 4
799	(MAKL) Ausgewählte Maschinenklasse	C	0001 - 0004 1 0001 - 0004 2 0001 - 0004 3 0001 - 0004 4	Kl. 1 * Kl. 2 Kl. 3 Kl. 4
800	(DRR) Motordrehrichtung mit Blick auf Keilriemenscheibe 1 Linkslauf 0 Rechtslauf	C	0000 - 0001 0 0000 - 0001 1	Kl. 1 * Kl. 2, 3, 4
801	(RDR) Rückdrehwinkel nach Nahtende	B,C	0010 - 0212 32	Kl. 1, 2, 3, 4
880	(REG) Anlaufstrom max.[A]	C	0001 - 0010 5 0001 - 0010 8	Kl. 1, 2, 3 Kl. 4
884	(REG) Proportional-Verstärkung der Drehzahlregelung (allgemein)	B,C	0003 - 0024 9 0003 - 0030 16 0003 - 0024 10 0003 - 0024 6	Kl. 1 Kl. 2 Kl. 3 Kl. 4

885	(REG) Integral-Verstärkung der Drehzahlregelung	C	0010 - 0080 50	Kl. 1, 2, 3
			0010 - 0080 23	Kl. 4
886	(REG) Proportional-Verstärkung des Lagereglers	C	0001 - 0015 8	Kl. 1, 2, 3, 4
887	(REG) Differential-Verstärkung des Lagereglers	C	0001 - 0015 8	Kl. 1, 2, 3, 4
889	(EINZ/REG) Zeit für Lageregelung (0 = immer)	C	0000 - 2500 200	Kl. 1, 2, 3, 4
890	(REG) Proportional-Verstärkung des übergeordneten Lagereglers für Stillstandsbremse	C	0001 - 0025 15	Kl. 1, 2, 3
			0001 - 0025 22	Kl. 4
897	(MOT) Variante MINI-Motor	C	0000 - 0001 0	Kl. 1, 3, 4 *
	1 lang		0000 - 0001 1	Kl. 2
	0 kurz			
900	(REG) Zusätzliche P-Verstärkung der Drehzahlregelung		B,C 0001 - 0024 10	Kl. 1
			0001 - 0030 16	Kl. 2, 3
			0001 - 0024 6	Kl. 4
901	(DRZ/SN) Schneidfreigabe-Drehzahl	B,C	0030 - 0500 300	Kl. 1, 2, 3, 4
933	(ANZ) Umschaltung der Anzeige im Display	C	0	Kl. 1, 2, 3, 4
	1 Diagnose			
	0 normale Anzeige			
939	(VERZ/TUM) Vorhaltezeit (vorzeitige el. Umschaltung) für den Transportumsteller beim Einschalten	B,C	0010 - 0200 30	Kl. 1, 2, 3, 4


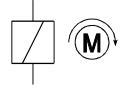
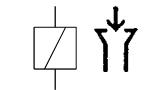
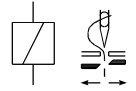
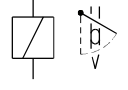
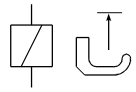
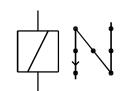


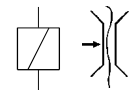

12. Anschlußplan Stecker X5 P40ED



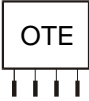
Bedeutung der Magnete bzw. Magnetventile, Taster / Meaning of magnets and/or solenoids and keys
 Signification des aimants resp. solenoides et touches / Significação dos imãs e/ou as solenoidas e teclas
 Significato dei magneti, delle valvole magnetiche e dei tasti / Significación de los imanes y/o los solenoides
 y pulsadores / Betekenis van de magneten resp. magneetkleppen, toetsen

<p>S1 </p>	<p>Transportumstellung von Hand / manual feed reverse / renversement de marche manuel / mudança do transporte manual / commutazione trasporto a mano / inversión de transporte manual / handmatige transportomschakeling</p>
<p>S2 </p> <p>S3 </p> <p>S2 <446> = 1 S3 <748> = 1</p>	<p>Nadel hoch ohne Schneiden / needle up without thread trimming / aiguille en haut sans coupe / agulha para cima sem corte de linhas / ago su senza taglio / aguja arriba sin corte / naald omhoog zonder snijden</p>
<p>S2 </p> <p>S3 </p> <p>S2 <446> = 2 S3 <748> = 2</p>	<p>Nadelpositionswechsel / needle position change-over / changement de position d'aiguille / troca de posição da agulha / cambio di posizione dell'ago / cambio de posición de aguja / naaldpositie-verwisseling</p>
<p>S2 </p> <p>S3 </p> <p>S2 <446> = 3 S3 <748> = 3</p>	<p>Einzelstich / single stitch / point unique / ponto individual / punto singolo / puntada individual / enkele steek</p>
<p>S2 </p> <p>S3 </p> <p>S2 <446> = 5 S3 <748> = 5</p>	<p>Nachfolgende Riegelfunktion invertieren / invert subsequent backtack function / inverser la prochaine fonction de bridage / inverter o próximo remate / invertire la funzione d'affr. successiva / invertir la próxima función de remate / inverteren op elkaar volgende hechtfunctie</p>
<p>S2 </p> <p>S3 </p> <p>S2 <446> = 6 S3 <748> = 6</p>	<p>Riegelunterdrückung / backtack suppression / suppression de bridage / supressão do remate / soppressione dell'afrancatura / supresion del remate / onderdrukking van het strookje</p>
<p>S2 </p> <p>S3 </p> <p>S2 <446> = 7 S3 <748> = 7</p>	<p>Umschaltposition / Change-over position / position le commutation / posição de mudança / posizione di commutazione / posición de cambio / omschakeling position</p>
<p>S4 </p> <p><356> = I</p>	<p>Presserfuß / presser foot / pied presseur / calcador / alzapiedino / prensatelas / drukvoet</p>
<p>S4 </p> <p><356> = II</p>	<p>Saugen / vacuuming / aspiration / aspirar / aspirare / aspirar / zuigen</p>

Bedeutung der Magnete bzw. Magnetventile, Taster / Meaning of magnets and/or solenoids and keys
 Signification des aimants resp. solenoides et touches / Significação dos imãs e/ou as solenoidas e teclas
 Significato dei magneti, delle valvole magnetiche e dei tasti / Significación de los imanes y/o los solenoides
 y pulsadores / Betekenis van de magneten resp. magneetkleppen, toetsen

S6 	STOP/Anlaufsperr / STOP/Safety switch no run / STOP/Verrouillage de remise en marche / STOP/Bloqueio de arranque / STOP/Blocco avviamento / STOP/Bloqueo de repuesta en marcha / STOP/Startblokkering
Y1  I max 4 A * <356> = I	Motorlauf / motor runs / moteur en marche / motor em movimento / motore in moto / motor en marcha / loop van de machine
Y1  I max 4 A * <356> = II	Absaugung / vacuum / aspiration / aspirar / aspirazione / aspiración / zuigen
Y2  I max 4 A *	Fadenschneiden / thread trimmer / coupe-fil / corte de linhas / rasafilo / cortahilos / draadsnijder
Y3  I max 4 A *	Fadenwischer / thread wiper / écarteur de fil / retira-linhas / scartafilo / retirahilos / draadwiser
Y4  I max 8 A *	Presserfuß heben / lifting presser foot / relevage du pied presseur / levantar do calcador / sollevamento del alzapiedino / elevación de prensatelas / drukvoet optillen
Y5  I max 8 A *	Transportumsteller / feed reverse / renversement de marche / mudança do transporte / commutazione trasporto / inversión de transporte / transportomschakeling
Y6  I max 4 A * <776> = 1	Kantenschneider / edge trimmer coupe de bord / corte cantos rasa bordi / corta bordes zoomsnijder
Y6  I max 4 A * <776> = 2	Stapler / stacker / empileur / empilhadeira / impilatore / apiladora / hefapparaat
Y8  I max 4 A *	Fadenspannungslösen / thread tension release / détenteur de fil / soltar tensão da linha / sbloccaggio tendifilo / detensión del hilo / verbreken van de draadspanning
A10 	Signal Unterfadenwächter / signal bobbin thread sensor
[A2]	Tastergehäuse an der Nähmaschine / key case at the sewing machine

Bedeutung der Magnete bzw. Magnetventile, Taster / Meaning of magnets and/or solenoids and keys
Signification des aimants resp. solenoides et touches / Significação dos imãs e/ou as solenoidas e teclas
Significato dei magneti, delle valvole magnetiche e dei tasti / Significación de los imanes y/o los solenoides
y pulsadores / Betekenis van de magneten resp. magneetkleppen, toetsen

[A3] 	Oberteilerkennung / sewing machine identify unit
---	--

- * Die Summe der Lastströme aller gleichzeitig eingeschalteten Stellglieder (Magnete, Magnetventile) darf den Wert von 4A nicht überschreiten (siehe hierzu Kapitel 2. Technische Daten).
- * The total of load currents of all servos activated simultaneously (solenoids, solenoid valves) is not allowed to exceed 4 amps (see also section 2. Technical Specifications).
- * Le total des courants de charge de tous les vérins (aimants, électro-vannes) activés simultanément ne doit pas dépasser 4 A (voir aussi le chapitre 2. "caractéristiques techniques").
- * A soma das correntes sob carga de todos os actuadores ligados ao mesmo tempo (ímans, solenóides) não pode ultrapassar o valor de 4A (ver também capítulo 2. Dados Técnicos).
- * La somma delle correnti di carico di tutti gli attuatori inseriti contemporaneamente (magneti, elettrovalvole) non deve essere superiore a 4 A (vedere il capitolo 2. Dati Tecnici).
- * La suma de las corrientes bajo carga de todos los elementos de todos los componentes de regulación conectados simultáneamente (imanes, válvula magnética) no podrá sobrepasar el valor de 4A (véase también el capítulo 2. de datos técnicos).
- * De belastingsstroom van alle tegelijkertijd ingeschakelde bedieningsschakels (magnetten, magneetventielen) mag in totaal niet meer dan 4 A bedragen (zie hiervoor hoofdstuk 2. Technische gegevens).

Wichtiger Hinweis!

Die vorliegende Steuerung vom Typ **EcoDrive** ist zum Anschluß an eine Nähmaschine / Nähanlage über den Steckverbinder X5 vorgesehen. Der Steckverbinder X5 ist als 37-polige Sub-D-Buchse ausgeführt.

*Die Belegung dieses Steckverbinders X5 ist **nicht identisch** mit der Belegung des gleichen Steckverbinders X5 der **Ministop-Steuerungen**, und auch nicht identisch mit der Belegung von 37-poligen Sub-D-Buchsen einer **Servotop-Steuerung**!*

Um Schäden an der Steuerung / der Maschine zu vermeiden, dürfen an die **EcoDrive-Steuerung** nur Maschinen mit einer Steckerbelegung gemäß dem VDMA-Einheitsblatt nach

EN 60204 - 31

angeschlossen werden.

Soll eine Ministop- oder Servotop-Steuerung durch EcoDrive ersetzt werden, so muss das entsprechende Adapterkabel eingesetzt werden!

Folgende Adapterkabel stehen zur Verfügung:

Ersatz für Q 40 MS:	Q 40 ED mit Adapterkabel	Art.-Nr. 55.591
Ersatz für P 40/47/51/52 MS:	P 40/50 ED mit Adapterkabel	Art.-Nr. 55.592
Ersatz für PE 40 MS:	PE 40 ED mit Adapterkabel	Art.-Nr. 55.580
Y-Adapter für einen Positionsgeber		Art.-Nr. 55.570
Verlängerung Istwertgeber (Positonsgeber) 1,5m		Art.-Nr. 55.506
Verlängerung Sollwertgeber 1,5m		Art.-Nr. 55.507
Verlängerung EcoTop Bedienfeld 5m		Art.-Nr. 55.573
Seriellles Datenkabel für Q-Prog		Art.-Nr. 55.577

PFAFF

PFAFF Industrie Maschinen AG

Postfach 3020
D-67653 Kaiserslautern

Königstr. 154
D-67655 Kaiserslautern

Telefon: (0631) 200-0
Telefax: (0631) 17202
E-Mail: info@pfaff-industrial.com